

**ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIVITAS LAYOUT FASILITAS
PADA PROSES PRODUKSI
DI CV.MANGGALA JATI KLATEN**



Diajukan untuk Memenuhi Syarat-syarat Mencapai Sebutan
Ahli Madya Manajemen Bisnis

Oleh:

Adi Putra Sindu Wardhana
F3510003

PROGRAM STUDI DIPLOMA III MANAJEMEN BISNIS
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS SEBELAS MARET

commit to user
2013

ABSTRAK**ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIFITAS LAYOUT FASILITAS PADA
PROSES PRODUKSI DI CV.MANGGALA JATI KLATEN
ADI PUTRA SINDU WARDHANA
F3510003**

Tata letak dalam suatu perusahaan sangatlah penting dalam mendukung kelancaran suatu proses produksi. Hal tersebut karena berdampak pada pengoptimalan efektifitas dan efisiensi dalam proses produksi, serta mengecilkkan waktu menganggur. Semakin besar efisiensi dan efektifitas maka waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan akan lebih cepat dan target perusahaan dapat tercapai. Penelitian ini dilakukan untuk menentukan apakah layout yang digunakan perusahaan sudah optimal penggunaannya dari segi efektifitas dan efisiensinya. Selain itu juga untuk mengetahui seberapa besar dampak pengaturan layout dalam mendukung kelancaran proses produksi.

Dari hasil penelitian didapatkan bahwa perusahaan menggunakan layout garis, karena pekerjaan yang dilakukan urut seperti garis dan pekerjaan lain tidak dapat dilakukan apabila pekerjaan yang mendahului belum terselesaikan. Terdapat tujuh proses produksi dalam pembuatan satu buah kursi makan antara lain: saw mill (A), clean dry (B), mill/pembahanan (C), assembling (D), sanding/amplas (E), finishing (F), dan terakhir packing (G).

Dari hasil analisis yang dilakukan menggunakan 7 stasiun yang terdiri dari berbagi pekerjaan yang disimbolkan dalam huruf A-F. Untuk pekerjaan F dan G dimasukan dalam satu stasiun kerja. Dengan siklus waktu 60 meniit, kapasitas yang didapat perusahaan sebesar 7 kali proses dengan presentae penundaan 31.90%, efisiensi 68.10%, dan efektifitas sebesar 77.77%. sedangkan dengan siklus waktu 52 menit kapasitas yang didapat perusahaan sebesar 8 kali proses dengan presentae penundaan 8.33%, efisiensi 91.66%, dan efektifitas sebesar 88.88%.

Melihat hasil yang didapat dengan metode *line balancing*, saran yang diusulkan adalah Perusahaan menggunakan siklus kerja dengan waktu paling kecil sehingga dampak untuk proses produksi lebih efektif dan efisien dan juga penundaan tidak terlalu banyak perusahaan sebaiknya mengevaluasi apakah layout yang digunakan sudah tepat. Dan juga meringkas dua pekerjaan yang dekit ringan yaitu finishing dan juga packing menjadi satu stasiun kerja. Agar dapat diketahui proses yang memakan waktu dan tempat lebih di efisienkan. Selain itu hal-hal yang dapat mengganggu proses produksi sebaiknya disingkirkan, agar kelancaran aktifitas produksi tetap terjaga. Tiap stasiun kerja dipantau dengan seksama agar waktu penundaan yang ada semakin kecil yang berpengaruh pada tingkat output yang dicapai.

Kata kunci: *Layout*, Efektifitas, Efisiensi.

HALAMAN PERSETUJUAN

Tugas Akhir dengan judul:

**ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIFITAS *LAYOUT* FASILITAS PADA PROSES
PRODUKSI DI CV.MANGGALA JATI KLATEN**



Surakarta, Juli 2013

Telah disetujui oleh Dosen Pembimbing

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Deny Dwi Hartomo".

Deny Dwi Hartomo, SE, M.Sc

NIP : 198312102008121002

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir dengan Judul :

ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIFITAS *LAYOUT* FASILITAS PADA PROSES PRODUKSI DI CV.MANGGALA JATI KLATEN

Telah disahkan oleh Tim Penguji Tugas Akhir
Program Studi Diploma 3 Manajemen Bisnis
Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta



Surakarta, 30 Juli 2013

Tim Penguji Tugas Akhir

Yeni Fajariyanti, SE, M.Si

NIP : 197401122000122004



(Penguji)

Deny Dwi Hartomo, SE, M.Sc

NIP : 198312102008121002



(Pembimbing)

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

*“Manungsa iku pancen wajib ihtiyar, nanging pepesthene dumunung ing
astane pangeran kang maha wikan”*

*“Live as you were to die tomorrow.
Learn as if you were to live forever”
(Mahatma Gandhi)*

*“You can’t always get what you want, but if you try, sometimes you just
might find you get what you need”
(Mick Jagger)*

Karya ini dipersembahkan kepada :

1. Ibu dan Bapak ku tercinta
2. Kakak dan adikku tersayang
3. Kingkin, daviq, catur, chadik
terimakasih untuk bantuannya
4. Teman-teman Manajemen Bisnis 2010
5. Teman-teman kost edelweiss
6. Almamater

commit to user

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada kehadirat Allah SWT yang telah memberikan segala rahmat, hidayah dan inayah-Nya sehingga tugas akhir dengan judul **“ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIFITAS *LAYOUT* FASILITAS PADA PROSES PRODUKSI DI CV.MANGGALA JATI KLATEN”**. dapat diselesaikan dengan baik dan tanpa halangan apapun.

Tugas akhir ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat memperoleh gelar Ahli Madya Manajemen Bisnis Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret.

Pada kesempatan ini penulis menyampaikan rasa terimakasih kepada pihak-pihak yang telah membantu dalam penyusunan tugas akhir ini, yaitu kepada :

1. Bapak Dr. Wisnu Untoro, M.S selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta.
2. Ibu Sinto Sunaryo, SE, M.Si selaku Ketua Program Studi Diploma III Manajemen Bisnis, Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta dan selaku Pembimbing Akademik
3. Bapak Deny Dwi Margono, SE, M.Sc Selaku Pembimbing Tugas Akhir yang tidak pernah berhenti memberikan saran serta kesabaran dalam membimbing penulis.
4. Bapak-ibu dosen serta seluruh staff karyawan Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta.
5. Bapak Kurniadi Setiawam, selaku manajer CV. Manggal Jati Divisi penjualan yang telah berkenan memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan penelitian magang kerja.

6. Seluruh Staff karyawan CV.Manggala Jati, terimakasih segala bimbingannya selama melaksanakan magang.
7. Bapak dan Ibu tercinta, yang tak henti-hentinya memberikan kasih sayang.
8. Kakak dan adikku tersayang
9. Orang-orang yang berkontribusi selama ini Kingkin, Daviq, Catur, dan Chadiq
10. Seluruh teman-teman Manajemen Bisnis angkatan 2010
11. Seluruh teman-teman kost edelweiss
12. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu-persatu yang telah membantu dalam penelitian ini

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan Tugas Akhir ini masih banyak kekurangan, oleh karena itu kritik dan saran sangat membantu. Namun demikian Tugas Akhir ini diharapkan dapat bermanfaat bagi pihak-pihak yang membutuhkan.

Surakarta, Juli 2013

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
ABSTRAK	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
MOTTO DAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN.....	xii
 BAB I	
PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Rumusan Masalah.....	4
C. Tujuan Tugas Akhir.....	5
D. Manfaat Tugas Akhir.....	5
E. Metode Tugas Akhir	6
F. Kerangka Pemikiran.....	12
 BAB II	
TINJAUAN PUSTAKA	
A. Pengertian <i>Layout</i>	13
B. Tujuan <i>Layout</i>	14
C. Pentingnya perencanaan <i>Layout</i>	15
D. Klasifikasi perencanaan <i>Layout</i>	16
E. Faktor-faktor yang diperhatikan dalam pemilihan <i>Layout</i>	17
F. Jenis <i>Layout</i>	21
 BAB III	
PEMBAHASAN	
A. Gambaran Umum Perusahaan.....	26
B. Laporan Magang Kerja.....	45

C. Pembahasan.....	48
--------------------	----

BAB IV

PENUTUP

A. Kesimpulan.....	61
--------------------	----

B. Saran.....	62
---------------	----

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



DAFTAR TABEL

TABEL	Halaman
3.1. Tabel distribusi usia karyawan CV.Manggala Jati	35
3.2. Tabel siklus kerja 60 menit sebagai dasar yang ditentukan oleh perusahaan	50
3.3. Tabel proses produksi CV.Manggala Jati	52
3.4. Tabel pengelompokan stasiun kerja	53
3.5. Tabel analisis LOT siklus kerja 52 menit dengan 6 stasiun kerja	55
3.6. Tabel perbandingan siklus kerja	57



DAFTAR GAMBAR

GAMBAR	Halaman
1.1. Kerangka pemikiran	12
3.1. Struktur Organisasi CV.Manggala Jati	31
3.2. alur proses produksi	49
3.3. Denah pabrik Jatirejo	50
3.4. jaringan kerja produksi	52
3.5. Denah pabrik jatirejo yang disarankan	60



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Gambar aktifitas magang
- Lampiran 2. Surat Pernyataan Tugas Akhir
- Lampiran 3. Surat Keterangan Magang Kerja
- Lampiran 4. Nilai Magang Kerja

